PRZEMYSŁ GRAFICZNY

ORGAN RADY POŁĄCZONYCH ORGANIZACJI PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO W WARSZAWIE

REDAKCJA I ADMINISTRACJA
WARSZAWA, KRÓLEWSKA 10 m. 17
TELEFON 16-66

WYCHODZI
W PIERWSZYCH DNIACH
KAŻDEGO MIESIĄCA

KONTO W POCZTOWEJ KASIE
OSZCZĘDNOŚCIOWEJ 8765
W WARSZAWIE

ROK II WARSZAWA, 5 LISTOPADA 1925 Nr 19

KALKULACJA ROBÓT DRUKARSKICH

patrz Nr. 18 z dnia 15 października 1925 r.

Obliczanie układu.

O obliczaniu układu dziełowego podałem już nieco wskazówek poprzednio; obecnie zamieszczam przykłady, które należy przerobić niejednokrotnie samemu, ażeby dojść do należytej wprawy. Można przytem w przykładzie poniższym wprowadzać zmiany i stosować różnorodne doliczenia za utrudnienia w składaniu, pamiętać jednak należy, że wszelkie doliczenia procentowe brać musimy od ceny zasadniczej, którą w danym wypadku będzie koszt układu bez łamania.

PRZYKŁAD: Mamy do obliczenia książkę objętości 320 stron, złożona garmondem na interlinje; wymiar strony 5 × 8 kwadratów, bez paginy.

Przypuśćmy, że w wierszu szerokości 1 kwadrata mieści się przeciętnie liter:

nonparelu 14 liter
petitu 12 „
garmondu 10 „
cycera 8 „

Wiersz garmondowy szerokości 5 kwadratów mieści w sobie, jeżeli oprzemy się na powyższych danych, 50 liter (10 × 5 = 50).

Wysokość strony wynosi 8 kwadratów. Wiemy, że w kwadracie garmondu na interlinje mieści się 4 wiersze, czyli że w 8 kwadratach będziemy mieli 32 wiersze (4 × 8 = 32).

Ponieważ w wierszu szerokości 5 kwadratów mamy 50 liter, to w 32 wierszach będziemy mieli 1.600 liter (50 × 32 = 1.600). Do powyższej ilości liter dodajemy jeszcze jeden wiersz za złożenie paginy, co uczyni dodatkowo 50 liter, czyli, że razem powyższa strona zawierać będzie 1.650 liter.

1.650 liter × 16 str., czyli 1 ark. 16-ki, = 26.400 liter.

Przypuśćmy, że za 1000 liter z rozbiórką i korektą kantorową liczymy klijentowi 5 zł., to za 1 ark. 16-o stronicowy, zawierający 26.400 liter wypadnie nam

26.400 × 5 = 132 zł., jako koszt złożenia 16 stron danego dzieła.

Ponieważ żądano od nas układu na interlinje, przeto za stracony czas na wkładanie takowych, należy doliczyć do ceny kosztu złożenia 16-ki jeszcze 10%, czyli że do 132 zł. dodajemy 13 zł. 20 gr. Doliczenie powyższe ma zastosowanie tylko przy układzie ręcznym.

Za przełamanie układu w strony dolicza się, jak to już wspomniałem, 10% w stosunku do kosztu składania.

Nie należy zapominać o innych doliczeniach procentowych za utrudniony układ, gdyż przeoczenie ich nieraz obraca w niwecz całą kalkulację i zamiast spodziewanego skromnego zysku, w końcowym rezultacie otrzymujemy straty, które niezawsze klijent zdecyduje się pokryć.

Dla ułatwienia obliczenia ilości liter stosują nieraz obliczanie powierzchni układu za kwadraty kwadratowe.

Jak obliczać układ na kwadraty kwadratowe postaram się wyjaśnić poniżej.

W kwadracie kwadratowym mieści się liter:

Nonparelu	Petitu	Garmondu	Cycera
112	72	48	30

Przy układzie na interlinje ilość liter w kwadracie odpowiednio się zmniejsza: przy nonparelu o 25%, przy peticie o 20%, przy garmondzie o 16,67%, przy cycerze o 18,75%.

Posługując się sposobem powyższym, należy przemierzyć miarką kwadratową szerokość i wysokość strony, następnie przemnożyć je przez siebie, a otrzymany iloczyn pomnożyć przez ilość liter, mieszczących się w kwadracie kwadratowym z odnośnego gatunku czcionek. Ostatnie działanie wykaże nam, ile tysięcy liter mieści się na danej powierzchni układu.

PRZYKŁAD: Szerokość kolumny wynosi 5 kwadratów a wysokość — 8 kwadratów, co daje

5 × 8 = 40 kwadratów kwadratowych.

Dzieło ma być złożone petitem na interlinje.

W kwadracie kwadratowym petitu bez interlinji mieści się przypuśćmy 72 litery.

40 kwadratów² $\times$ 72 lit. = 2.880 liter na stronicy.

Ponieważ układ ma być na interlinje, przeto ilość liter na stronie zmniejszyła się o 20%, co czyni 576 liter, czyli że na stronie mieści się

2.880 — 576 = 2.304 litery.

Ostateczna ilość liter na stronie, pomnożona przez cenę 1000 liter, wykaże nam koszt złożenia jednej strony.

Ażeby jeszcze bardziej uprzystępnić kalkulację układu dziełowego, poniżej podaję również sposób obliczania w stosunku centymetrów kwadratowych. Zestawienie obliczone jest na 100 cm. kwadratowych, czyli wzięta pod uwagę płaszczyzna układu 10 cm. szeroka i 10 cm. wysoka.

1) Nonparel ma 44 litery na wysokość i 64 litery na szerokość i wydaje

44 $\times$ 64 = 2.816 liter w 100 cm.²
czyli 28 liter w 1 cm.²

2) Nonparel na 1 punktowe interlinje ma 37 liter na wysokość i 64 litery na szerokość i wydaje

37 $\times$ 64 = 2.368 liter w 100 cm.²
czyli 24 litery w 1 cm.²

3) Nonparel na 2 punkt. interl. ma 33 litery na wysokość i 64 litery na szerokość i wydaje

33 $\times$ 64 = 2.112 liter w 100 cm.²
czyli 21 liter w 1 cm.²

4) Petit ma 33 litery na wysokość i 61 liter na szerokość i wydaje

33 $\times$ 61 = 2.013 liter w 100 cm.²
czyli 20 liter w 1 cm.²

5) Petit na 2 punkt. interl. ma 28 liter na wysokość i 61 liter na szerokość i wydaje

26 $\times$ 61 = 1.586 liter w 100 cm.²
czyli 16 liter w 1 cm.²

6) Garmond ma 26 liter na wysokość i 50 liter na szerokość i wydaje

26 $\times$ 50 = 1.300 liter w 100 cm.²
czyli 13 liter w 1 cm.²

7) Garmond na 2 punkt. interl. ma 22 litery na wysokość i 50 liter na szerokość i wydaje

22 $\times$ 50 = 1.100 liter w 100 cm.²
czyli 11 liter w 1 cm.²

8) Cycero ma 22 litery na wysokość i 42 litery na szerokość i wydaje

22 $\times$ 42 = 924 litery w 100 cm.²
czyli 9 liter w 1 cm.²

9) Cycero na 2 punkt. interl. ma 16 liter na wysokość i 42 litery na szerokość i wydaje

16 $\times$ 42 = 672 litery w 100 cm.²
czyli 6½ litery w 1 cm.²

Co zestawione w porządku kolejnym wykazuje, że

w 1 centymetrze kwadratowym mieści się liter:

Nonparelu bez int.	Nonparelu na 1 p. int.	Nonparelu na 2 p. int.	Petitu bez interl.	Petitu na interl.	Garmondu bez int.	Garmondu na int.	Cycera bez interl.	Cycera na interl.
28	24	21	20	18	13	11	9	6½

Przy różnych krojach czcionek ilość liter na szerokość może być zmienna i każdy winien to u siebie sprawdzić; ilość liter na wysokość pozostaje jednak zawsze jednakowa.

PRZYKŁAD: Szerokość strony wynosi 9 cm., wysokość 15 cm., układ mamy złożyć garmondem bez interlinji.

9 $\times$ 15 = 135 cm.² wynosi powierzchnia stronicy.

Wiemy z powyżej podanych wyliczeń, że 1 cm.² garmondu bez interlinji zawiera 13 liter

135 $\times$ 13 = 1.755 liter mieści w sobie stronica, co pomnożone przez cenę 1000 liter, dajmy na to 5 zł., wykazuje nam, że

1.755 $\times$ 5 = 8 zł. 77 gr. kosztuje złożenie jednej strony, bez kosztu łamania i innych ew. doliczeń za utrudnienia w składaniu.

Obliczanie kosztów druku.

Celem naszym przy obliczaniu kosztów pracy na maszynach jest osiągnięcie cyfry wynagrodzenia, jakie należy pobierać za godzinę druku danego formatu.

Ażeby określić dokładnie u siebie cenę za godzinę pracy na maszynie, należy wypełnić rubryki w podanych poniżej tablicach, obliczonych na 6 maszyn. Cenę maszyn należy brać z montażem.

	Nr 1	Nr 2	Nr 3	Nr 4	Nr 5	Nr 6
1. Formaty maszyn (wymiar ramy w świetle) .	45×60	55×80	60×90	75×115	85×125	95×135
2. Cena maszyny loco zakład						
3. Koszt cła						
I. Razem koszt maszyn zł.						
4. Elektromotor . . .						
5. Opornik do regulowania szybkości . . .						
6. Montaż						
II. Suma pozycji 4, 5 i 6 razem zł.						
7. Koszt odlania walców						
8. Szafka do walców .						
9. Szafka pod fundament						
10. Kliny mechaniczne .						
11. Sztegi żelazne . . .						
III. Suma pozycji 7, 8, 9, 10 i 11 razem zł. . .						

Koszt pracy maszyn obliczać należy za tydzień, to jest 6 dni, licząc 8-mio godzinny dzień roboczy (w soboty 6 godzin), z czego wynika, że wpisane cyfry wskazują wydatki prowadzenia maszyn przez 46 godzin.

Formaty maszyn . . .	Nr 1 45×60	Nr 2 55×80	Nr 3 60×90	Nr 4 75×115	Nr 5 85×125	Nr 6 95×135
12. Koszt dyspozytora na maszynę tygodniowo .						
13. Tygodniowe uposażenie maszynisty . . .						
14. Tygodniowe uposażenie nakładacza . . .						
15. Tygodniowe uposażenie odbieracza . . .						
16. Koszt utrzymania pomocników do noszenia i mycia form i walcy, sprzątania sali maszyn, pakameru, liczenia papierów, druków i ekspedycji						
IV. Suma pozycji 12, 13, 14, 15 i 16 razem zł.						
W drukarni o 6 maszynach przewidujemy do prac wskazanych w § 16 dwuch pomocników do noszenia i mycia form i walcy oraz jednego do liczenia papieru i druków, a także ekspedjowania gotowej roboty . .						
17. Koszt farby czarnej akcydensowej tygodniowo						
18. Terpentyna, benzyna, nafta, smary do motorów, ług, szmaty, materjały do podkładania i t. p. . . .						
19. Opał, oświetl., woda.						
20. Konserwacja walcy .						
V. Suma pozycji 17, 18, 19 i 20 razem zł. . .						
21. Koszt siły pociągowej do maszyn tygodniowo						
22. Lokal na maszyny, skład papieru i pomieszczenie do mycia form i walcy, obliczamy tygodniowo .						
23. Koszt utrzymania kantoru winien mieścić w sobie i uposażenie właściciela, o ile ten zajmuje się osobiście prowadzeniem interesu (zwykle tak jest) lecz przewidujemy, że personel kantorowy składać się będzie jeszcze:						
z przyjmującego obstal. zł						
z buchaltera zł.						
z korespondenta zł. . .						
z woźnego zł.						
Razem zł. . .						
połowę tego kosztu winna pokryć zecernia, na maszyny zatem przypada druga połowa, co podzielone przez 52 tygodnie da nam zł. tygodniowo						
24. Lokal kantoru i magazynu podręcznego przy kantorze, połowę obciąża zecernię, zatem maszyny winny pokryć drugą połowę, Do przeniesienia . .						

Formaty maszyn	Nr 1 45×60	Nr 2 55×60	Nr 3 60×90	Nr 4 75×115	Nr 5 85×125	Nr 6 95×135
Z przeniesienia . . co rozdziela się proporcjonalnie na maszyny stosownie do wielkości						
25. Połowa kosztów świadczeń socjalnych i ubezpieczeń . . .						
26. Połowa kosztów marek stemplowych, pocztowych, depesz i t. p.						
27. Straty na niepewnych dłużnikach obliczamy w następujący sposób: Zakład o 6 maszynach, winien zarobić przeciętnie po 80 zł. dziennie na maszynie, i tak, 480 zł. przez 280 dni roboczych = 134.400 zł. Jeżeli uwzględnimy tylko cyfrę zarabianą przez maszyny bez papieru to 1% od powyższej sumy = 1.344 zł., podzielone przez 52 daje 25 zł. 85 gr. tygodniowo, czyli na maszynę proporcjonalnie do jej wielkości wypada zł.						
VI. Suma pozycji 21, 22, 23, 24, 25, 26 i 27 razem zł.						
Zestawienie kosztów urządzenia sali maszyn.						
I. Koszt maszyn . . .						
II. Koszt elektromotorów						
III. Inwentarz sali maszyn						
Razem zł. . .						
Eksploatacja.						
IV. Robocizna						
V. Materjały						
VI. Koszty handlowe . .						
Razem zł. . .						
Roczna suma wskazana pod pozycjami IV, V i VI.						
Koszty oprocentowania.						
Procent od kapitału wyłożonego na kupno maszyn						
10 procent amortyzacji maszyn						
Procent od kapitału niezbędnego do eksploatacji						
Razem zł. . .						
Powyższe sumy podlegają podzieleniu przez 52 tygodnie.						
Zestawienie ogólne						
Tygodniowe koszty oprocentowania						
Tygodniowe koszty eksploatacji						
Razem zł. . .						
Koszt pracy 1 godziny (suma ogólna, podzielona przez 46) . . .						

Powyższe obliczenie przewiduje, że wszystkie nasze maszyny pracować będą bez chwili zatrzymania przez 6 dni tygodniowo. Lecz w rzeczy samej jest to tylko złudzenie, należy bowiem wziąć pod uwagę następujące czynniki zmniejszające wydajność pracy maszyn:

a) święta przypadające w tygodniu i urlopy,

b) przerwy spowodowane przez nieobecność personelu bądź z powodu choroby lub innych przyczyn,

c) opóźnienia w przybyciu do pracy,

d) przymusowe zatrzymanie maszyn z powodu potrzeby dokonania drobnych reperacji,

e) brak roboty na maszynę,

f) opóźnienia w zatrudnieniu maszyny, wynikające wskutek przetrzymania korekt, przeróbek na maszynie i t. p., oraz wiele innych przyczyn bezpośrednio odbijających się na wydajności maszyn, to przyjdziemy do przekonania, że zasadniczą cenę za pracę maszyny przez godzinę, odliczywszy wszystkie nieprodukcyjne godziny, należy odpowiednio podnieść.

Ile w ciągu roku jest faktycznie godzin roboczych, to wykazałem przy obliczaniu godzin roboczych w zecerni ręcznej, a ile godzin produkcyjnych dają nam maszyny, możemy swierdzić tylko na podstawie skrupulatnie prowadzonych raportów.

Przypuśćmy jednak, że maszyny nam dają 25% godzin nieprodukcyjnych, to owe 25% należy doliczać bezwzględnie do ceny każdej godziny pracy maszyn.

Ponieważ przy obliczaniu czasu niezbędnego na wykonanie danej roboty na maszynach, dużo czasu traci się przy podkładaniu i narządzaniu formy, przeróbce maszyny i podczas tych prac farby się nie używa, należałoby przeto od cen zasadniczych godziny pracy maszyny odliczyć koszt farby co stanowi:

Formaty maszyn . . .	Nr 1 45×60	Nr 2 55×80	Nr 3 60×90	Nr 4 75×115	Nr 5 85×125	Nr 6 95×135
Przypuszczalny koszt pracy maszyny przez godzinę zł.	7.—	8.—	9.—	10.—	11.—	12.—
25°/₀ dodatek na godz. nieprod. zł.	1.75	2 —	2.25	2.50	2.75	3.—
Faktyczny koszt godziny pracy na maszynie zł.	8.75	10.—	11.25	12.50	13.75	15.—

Formaty maszyn . . .	Nr 1 45×60	Nr 2 55×80	Nr 3 60×90	Nr 4 75×115	Nr 5 85×125	Nr 6 95×135
Koszt godziny pracy maszyny	8.75	10 —	11.25	12.50	13.75	15.—
Koszt farby (farbę przyjęto 1000 gr. za 5 zł. czyli ½ gr. za gram) .	—.22	—.35	—.45	—.70	—.85	1.—
Koszt maszyny bez farby zł.	8.53	9.65	10.80	11.80	12.90	14.—
Przypuszczalne zużycie farby na godzinę równa się gramów	43	70	90	140	170	204

Do kalkulacji przyjąć należy 2 cyfry, a mianowicie: podkładanie po cenie niższej, bez zużycia farby i druk — wraz z kosztem farby.

Za utrudnione narządzanie płyt stereotypowych dolicza się do kosztów narządzania 75%, a właściwie obliczać należy według zużytego na to czasu, biorąc za podstawę koszt godziny, przypadający na poszczególną wielkość maszyny.

Wogóle zaniechać należy raz na zawsze obliczania druku przeciętnie na tysiące. Miarodajnym musi być tylko czas, zużyty na daną robotę. Maszynista zgóry powinien być uprzedzony, że na narządzanie formy, którą w danej chwili otrzymał, w kalkulacji wzięto pod uwagę tyle a tyle godzin. O ile w oznaczonym czasie maszynista nie zdoła danej roboty wykonać, wtedy albo kalkulator się pomylił lub wykazał swą nieudolność, albo maszynista hołduje zasadzie, że tylko właściciela zakładu obowiązuje punktualność w wypłacaniu tygodniówki, on sam zaś może pracę rozkładać na raty, żeby coś niecoś i na pofajerant zostało.

Sam druk łatwo obliczyć, wiedząc ile obrotów na godzinę robi dana maszyna, lecz na narządzanie i podkładanie form winno kierownictwo zakładu specjalną zwrócić uwagę, gdyż w przeciwnym razie zakład poniesie straty wprost nieobliczalne. Tu trzeba radykalnie i natychmiast wykryć winowajcę, który obraca w niwecz całą naszą kalkulację i przysparza nam szereg godzin nieprodukcyjnych, za które nikt nie zapłaci.

C. d. n. *Roman Mathia.*

UPOŚLEDZENIE RODZIMEGO PRZEMYSŁU FOTOGRAFICZNEGO.

Przemysł graficzny, który na każdym kroku posługuje się fotografją i który — śmiało rzec można — istnieć bez niej dziś już nie może, zmuszony jest poddawać krytycznej ocenie te wszystkie zarządzenia władz, które nietylko bezpośrednio, lecz i pośrednio godzą w jego interesy, zbytnio go obciążając lub hamując jego rozwój. Takiemu zbytniemu obciążeniu wskutek nałożenia nadmiernie wysokich stawek celnych na cały szereg artykułów wwożonych z zagranicy, a niewyrabianych dotąd w kraju, ulega obecnie pomocniczy dla przemysłu graficznego — przemysł fotograficzny.

W dniu 26 czerwca 1924 roku ogłoszona została nowa taryfa celna, w której aparaty fotograficzne,

kinematograficzne, projekcyjne, mikroskopy, lunety oraz wszelkie artykuły, surowce i półfabrykaty, używane w przemyśle fotograficznym, zostały obłożone fenomenalnie wysokiem cłem.

Tak wysokie oclenie spowodowane było poglądem, iż aparaty optyczne i materjały fotograficzne nie są artykułami niezbędnej potrzeby, że zatem zaliczyć je można poniekąd do przedmiotów zbytku, bez których Polska może się obyć.

Już wówczas pisma podnosiły tę sprawę, uważając taki pogląd za niewłaściwy, przynoszący Państwu więcej szkody niż pożytku. Wyjaśniono, jak ważną i doniosłą rolę odgrywa fotografja w całokształcie życia kulturalnego, jakie ma ona zastosowanie w nauce, przemyśle, szkolnictwie i wojskowości, jak obyć się bez niej nie może astronomja, medycyna, badania przyrodnicze, fotogrametrja, badania antropometryczne, medycyna sądowa, przemysł graficzny i wiele, wiele innych gałęzi wiedzy i pracy ludzkiej. Dowodzono również, jak w ogólności mało posiadamy aparatów i przyrządów naukowych, a wyrabiać ich w dostatecznej ilości i jakości nie jesteśmy w stanie, gdyż fabrykacja ta wymaga bardzo wielkiego rozwoju mechaniki precyzyjnej, czem niestety poszczycić się dziś jeszcze nie możemy.

Poruszając ponownie sprawę tych wysokich ceł na artykuły fotograficzne, w szczególności zaś na surowce i półfabrykaty, postaramy się w ogólnych przynajmniej zarysach udowodnić, że jakkolwiek ochronne cła wwozowe są atutem, za pomocą którego w dużej mierze można wpływać na pobudzenie wytwórczości rodzimej, to jednak, zważywszy, iż stopień rozwoju i organizacji polskiego przemysłu jest tak nizki, że o samowystarczalności w niektórych jego gałęziach nawet marzyć dziś jeszcze nie można, atut ten należy wygrywać z ogromnym umiarem, stopniowo, w miarę tworzących się zalążków rodzimej wytwórczości, a zawsze po bardzo dokładnem zbadaniu i doskonałem technicznem i ekonomicznem ujęciu każdej sprawy oddzielnie.

Do wyrobu szklanych płyt fotograficznych używane może być jako surowiec jedynie szkło taflowe, jednostajnej grubości, czyste w masie i płaskie. Takiego gatunku szkła żadna z hut polskich dotąd nie wyrabia. Laika może to zdziwić! Zdawałoby się, taka prosta rzecz, jak szybka szklana? A jednak z jakiemi trudnościami dokładny wyrób takiego szkła jest połączony i jakiego nakładu pracy i kapitału wymaga podobna fabrykacja, niech wyjaśni fakt, że niemiecki przemysł fotograficzny jeszcze w 1910 roku sprowadzał szkło do wyrobu płyt fotograficznych z Belgji i Anglji! Dopiero na kilka lat przed wybuchem wojny wszechświatowej, w jej przewidywaniu, szklane huty niemieckie przy wydatnej finansowej pomocy rządu wprowadziły u siebie ten dział specjalnej fabrykacji.

Oczywiście „nie święci garnki lepią". Być może, że i nasze huty szklane przy wielkiej finansowej pomocy zdobyćby się mogły na sprowadzenie odpowiednich maszyn, surowców i wykwalifikownych majstrów. Teoretycznie wszystko jest możliwe, lecz nie należy mieć złudzeń, aby jako jedyne remedjum na tę lukę w naszym szklanym przemyśle skutecznem okazać się mogło nałożenie wysokiego cła na sprowadzane z zagranicy szkło. A cło to wynosi ni mniej, ni więcej jak 20 i 25 złotych od 100 kg. (Poz. 77 p. 8 lit. a i b) nic więc dziwnego, iż jedyna krajowa wytwórnia szklanych płyt fotograficznych (w Poznaniu) nie jest w stanie skutecznie konkurować z kliszami, sprowadzanemi z zagranicy.

W równie trudnem położeniu znajduje się fabrykacja papierów fotograficznych.

Od lat 35 istnieje w Warszawie (a więc jako jedna z najstarszych w Europie) fabryka tych światłoczułych papierów.

W dobie przedwojennej wytwórnia ta rozwijała się pomyślnie i była jedyną na Polskę i Rosję.

Jak wysoko pod względem doskonałości produkcji była wówczas postawioną, można sądzić choćby z tego, że wyroby jej nietylko pokrywały zapotrzebowanie rynku wewnętrznego, lecz eksportowane były do Szwecji, Francji, Austrji i Ameryki.

Dziś fabryka ta produkcję swą ograniczyła do minimum, ponieważ fabrykacja, wobec fenomenalnie wysokiego cła na surowiec (tak zwany surowy papier fotograficzny wyrabiany jedynie zagranicą) zupełnie się nie opłaca.

A oto kilka słów wyjaśnienia, co to jest ten surowiec i czy można drogą stosowania ochronnych ceł wwozowych zmusić nasz przemysł papierniczy do produkowania go w kraju.

Papier fotograficzny wyrabia się w ten sposób, że światłoczułą emulsję zawierającą sole srebra lub platyny nakłada się na specjalnie fabrykowany t. zw. surowy papier fotograficzny (photographisches Roh papier).

Papier ten jest nadzwyczaj wysokiego gatunku, absolutnie bezdrzewny, niema plamek, skaz i dziurek, nie zawiera w sobie najmniejszych nawet śladów żelaza i jest klejony w ten sposób, iż wytrzymuje długie moczenie w wodzie. Otóż ten surowy papier fotograficzny, będący podłożem światłoczułej emulsji wy**rabiany jest wyłącznie w czterech fabrykach na całym świecie.** Dwie najstarsze fabryki to: „Blanchet Frères et Kleber" w Rives oraz „Steinbach et Co" w Malmedy. I znów jakby w przewidywaniu wojny, a na kilkanaście lat zaledwie przed jej wybuchem, niemcy posiadający tylko jedną fabrykę w Malmedy (na samem niemal pograniczu Belgji, a więc na domniemanym terenie walk) organizują, lecz już w głębi swojego kraju, jeszcze dwie fabryki, z których większa Schöllera w Osnabrücku.

Fabrykacja tego surowego papieru jest tak trudna, wymaga tylu kosztownych urządzeń, zawiera w sobie tyle tajemnic fachowych, że może wydawać się to nieprawdopodobnem, a jednak jest prawdziwem, iż nawet Ameryka, posiadająca tak olbrzymi i wielostronny przemysł papierniczy, nie zdobyła się dotąd na jedną choćby własną fabrykę tego surowca i sprowadza go w całej ilości z europejskich wytwórni.

Mniej więcej przed 50-ciu laty, a więc w dobie kiedy rozpoczynano już na dużą skalę fabrykację papierów fotograficznych, egzystowało w większych krajach Europy i Ameryki około 3 tysięcy papierni.

Według Rudolfa v. Wagnera (Podręcznik Technologji Chemicznej, wyd. 1877 r.) w 1875 r. w Niemczech było 600 papierni, w Anglji 369, we Francji 634, w Austrji 214, w Rosji 112 i w Stanach Zjednoczonych 570. I z tych wszystkich fabryk w okresie przeszło 35-cio letnim zaledwie 2 fabryki (w Rives i w Malmedy) zdołały doprowadzić wyrób surowego papieru fotograficznego do rzeczywistej perfekcji, pozostając na tem polu zupełnie bez konkurencji. Do piero wczesne przygotowania wojenne Niemiec, konsekwentnie opracowane w najdrobniejszych szczegółach, powołały do życia jeszcze dwie takie fabryki.

Przy dostatecznem zrozumieniu rzeczy trudno jest nie dojść do wniosku, że stosowanie nawet najbardziej drakońskich ceł ochronnych na ten surowiec nie jest w stanie nietylko w najbliższej, ale nawet w bardzo dalekiej przyszłości zmusić nasz przemysł papierniczy do produkowania go w kraju. Przez długie, długie lata sprowadzać go będziemy z zagranicy, a skutek wprowadzenia cła ochronnego jest wprost przeciwny zamierzeniu i mija się z celem.

Jedyna nasza fabryka papierów fotograficznych niemal nie produkuje, przy takiem bowiem cle produkcja nie wytrzymuje rachunku, a cała potrzebna nam ilość tych papierów w stanie już gotowym t. j. uczulonych sprowadzana jest z zagranicy po cenach bardzo wysokich, a w wielu wypadkach w gatunku gorszym od krajowych. Uniemożliwia się w ten sposób nietylko pokrycie zapotrzebowania wewnętrznego naszym własnym wytworem, lecz stawia się również tamę ewentualnemu eksportowi zagranicę, gdyż podobnie jak przed wojną tak i dziś polski papier fotograficzny ma wszelkie szanse eksportu na Rosję i wiele innych krajów.

Fabryki zagraniczne, mając surowce bez cła, oczywiście mogą produkować o wiele taniej niż fabryka w Polsce i przez to konkurencja z niemi na rynkach zagranicznych staje się niemożliwą.

Polskiej fabryce pozostaje więc jedynie rynek wewnętrzny, który nie może dać takiej konsumcji, która umożliwiłaby rozwój fabrykacji na większą skalę.

Czem się powodowano przy układaniu stawek celnych na niektóre gatunki papieru trudno jest się domyśleć, gdyż na ten tak niezbędny surowy papier fotograficzny nałożono aż 45 zł. od 100 kg. wówczas gdy na tani zwykły gatunek z masy drzewnej, w obfitości wyrabiany w kraju 18 zł. Czyżby te 45 zł. nałożono z racji wysokiego gatunku surowca fotograficznego, kierując się jedynie zasadą, iż im wyższy gatunek sprowadzanego towaru, tem wyższem powinno być cło?

Ściśle biorąc surowy papier fotograficzny oraz płytki szklane do wyrobu klisz powinny być traktowane jako **surowce uprzywilejowane.**

Na tych stosunkowo niewielkich ilościach jakie wypada nam sprowadzać celem przerobienia w kraju, pozorny zysk z osiąganych ceł jest małoznaczny, natomiast zysk faktyczny, płynący z innej strony, osiągnąćby można przez zupełne oswobodzenie tych surowców od cła.

Kotrola zapobiegająca ewentualnym nadużyciom przy sprowadzaniu tych surowców z zagranicy, jest nadzwyczaj łatwą do przeprowadzenia i z tego tytułu nie mogą wypływać jakiekolwiekbądź przeszkody czy utrudnienia, hamujące rozwój rodzimego przemysłu fotograficznego.

Do kategorji surowców uprzywilejowanych zaliczyć również należy żelatynę, stosowaną do wyrobu emulsji na klisze i papier. I znów wyliczyć nam wypada jako wyłączne źródła tego produktu cztery wszechświatowej sławy, jedyne i bezkonkurencyjne fabryki wyrabiające żelatynę specjalną do celów fotograficznych:

Winterthur w Szwajcarji, Coignet we Francji, Nelson w Anglji i Vereinigte Deutsche Gelatine — Fabriken w Niemczech. Tylko stamtąd sprowadzana żelatyna posiada te wszystkie konieczne chemiczne i fizyczne właściwości, bez których produkcja klisz i papieru absolutnie jest niewykonalną.

W październiku 1924 r., a więc okrągły rok temu złożono do Ministerstwa Przemysłu i Handlu obszerny memorjał podpisany przez 30 firm i Stowarzyszeń Naukowych z Warszawy, Lwowa, Krakowa, Poznania i Katowic, szczegółowo wykazujący i uzasadniający na jakie artykuły branży fotograficznej oraz aparaty optyczne, nałożono nadmiernie wysokie cło wwozowe i jaką korzyść osiągnąć by można, bądź przez całkowite zniesienie niektórych, bądź przez obniżenie innych ceł.

Do tej pory na to zbiorowe podanie Ministerstwo Przem. i Handlu definitywnej odpowiedzi nie dało.

Oczekiwać należy, że wyszczególnione w memorjale dezyderaty, po należytem ich rozpatrzeniu

przez Ministerstwo zostaną w dobrze zrozumianym ogólnym interesie całkowicie uwzględnione. Przychylenie się do wyłuszczonych w memorjale wniosków świadczyłoby wymownie o niesłabnącej tendencji władz do współpracy z przedstawicielami przemysłu, mającej na celu harmonijne rozwiązywanie aktualnych, niejednokrotnie bardzo zawiłych zagadnień ekonomicznych.

H. B.

STRAJK ODLEWACZY CZCIONEK.

Od 8 sierpnia r. b., a więc przeszło od 12-tu tygodni trwa strajk odlewaczy czcionek. Prowadzone między stronami pertraktacje przy pośrednictwie „Związku Zawodowego Drukarzy i pokrewnych Zawodów w Polsce" nie dały dotąd żadnych pozytywnych rezultatów.

Z posiadanego przez nas materjału okazuje się, że po strajku, jaki miał miejsce w listopadzie roku zeszłego, wszystkie pretensje odlewaczy zostały wyrównane przez 25% podwyżkę, oraz, że poczynając od listopada r. z. wszystkie różnice, wykazywane przez Komisję Statystyczną, były przy ich zarobkach uwzględniane.

Właściciele odlewni czcionek, wzorując się na umowach zawartych w przemyśle drukarskim, litograficznym, cynkograficznym i introligatorskim proponowali ze swej strony doliczenie 4%. W odpowiedzi na to odlewacze czcionek zażądali podwyższenia ich płac akordowych o blisko 40%.

Ścisła kalkulacja wykazuje, że uwzględnienie tej podwyżki musiałaby doprowadzić nietylko do poważnego ograniczenia produkcji, lecz nawet do zupełnej likwidacji zakładów odlewniczych, gdyż przy tak wysokich normach płac produkcja krajowa nie wytrzymałaby konkurencji zagranicznej.

Dotychczasowe wynagrodzenia odlewaczy czcionek były ustawowo ściśle te same, jak i zecerów, faktyczne zaś ich zarobki znacznie wyższe, ponieważ praca w tej branży wynagradzana jest od sztuki.

W trakcie pertraktacji ze strony właścicieli odlewni wysuniętą została propozycja, aby cennik nie ujmował jak dotąd wszystkich odlewów w cztery grupy, lecz, uwzględniając różną wartość pracy przy różnych odlewach, podzielony był na 13 kategorji. Wzorowano się na cenniku obowiązującym w odlewniach niemieckich, gdzie podobne sprecyzowanie z podziałem na kilkanaście kategorji w korzystny dla obydwu stron sposób unormowało płace zarobkowe odlewaczy czcionek.

Takie zreformowanie cennika zapobiega faworyzowaniu niektórych robót i w sprawiedliwy sposób wyrównuje zarobki.

Pracownicy na proponowaną zmianę cennika nie zgadzają się, utrzymując, że wprowadzenie tej inowacji uszczupli ich zarobki od 30 do 50%. Czyżby tak było istotnie? Sądzimy, iż zachodzi tu jakieś nieporozumienie, mające swe źródło w błędnym rachunku. A warto jest przysiedzieć fałdów i na zasadzie posiadanego materjału statystycznego zrobić zupełnie dokładny rachunek. Wprost nie wydaje nam się prawdopodobnem, aby niemiecki zawodowy związek odlewaczy czcionek, wprowadzając w życie sprecyzowany cennik odlewniczy z podziałem na kilkanaście kategorji, mógł się dopuścić przeoczenia na niekorzyść robotników.

We wrześniu r. b. w jednym z dzienników warszawskich ukazała się wzmianka: „o prowokacyjnym sposobie postępowania jednego z właścicieli odlewni, który, chcąc obniżyć płace robotników, sprowadził sobie giserów niemców specjalnie dobranych, gdyż nie chcieli należeć do Związku razem z giserami polskimi i wykonywali wszystkie zamierzenia właściciela. Ci pracownicy pryncypalscy do tworzenia łamistrajków mieli uczyć różnych „pomocników" i ludzi niemających nic wspólnego z zawodem i t. d."

Wątpimy, aby tak sformułowany zarzut uważany mógł być za wyraz istotnej prawdy; oświetlenie zdarzenia jest jednostronne i daleko odbiega od chęci objektywnego osądzenia sprawy, wobec czego, w imię bezstronności, poświęcić mu musimy kilka słów wyjaśnienia, otrzymanych od osoby zainteresowanej.

W całej Polsce istnieją tylko trzy odlewnie czcionek, nic więc dziwnego, iż zastęp wykwalifikowanych odlewaczy jest nader nieliczny, a wskutek tego i konkurencja sił zawodowych prawie żadna.

Gdyby Państwo nasze posiadało dostateczną ilość szkół zawodowych, wówczas w wielu zawodach, a jak w danym wypadku w odlewniczym, możnaby było nie wymagać od wykwalifikowanych pracowników dodatkowej, n. b. osobno wynagradzanej pracy w postaci przekazywania swej wiedzy fachowej następnym pokoleniom. Niestety stan naszego szkolnictwa zawodowego jest jeszcze tak niedostateczny, że kształcąca się młodzież zmuszona jest zdobywać umiejętność i wiedzę fachową bezpośrednio w zakładach wytwórczych.

A co wypada czynić, jeśli wykwalifikowani fachowcy wcale lub też niechętnie udzielają wskazówek uczniom, jeśli zazdrośnie strzegą tajników swego rzemiosła, starając się w ten sposób zostać w swej branży bez konkurencji? Cóż w tych warunkach ma robić przemysłowiec? Wszak nie kształcąc nowych zastępów pracowników, nie mógłby nigdy ani powiększyć swojej produkcji, ani jej ulepszyć, ani dla następnych

pokoleń przygotować kadr wyspecjalizowanych fachowców. Czy podobną tendencję do zmonopolizowania wiedzy zawodowej ścierpiećby mogło jakiekolwiek rzemiosło, lub jakakolwiek gałęż przemysłu?

Jeśli więc przemysłowiec w podobnej sytuacji zmuszonym się czuje do sprowadzenia fachowców z zagranicy celem zapobieżenia przerwom w nauce i zapewnienia normalnego jej kontynuowania, to żadną miarą **„sprowadzenie niemców specjanie dobranych, którzyby wykonywali wszystkie zamierzenia właściciela"** nietylko nie może być poczytane mu za złe, lecz przeciwnie takie zamierzenia świadczą dowodnie o wysokiem pojmowaniu obowiązków, jakie winien jest następnym pokoleniom i przynoszą mu jedynie chlubę. Wszak w danym wypadku nie sprowadzono chińskich kulisów, którzy za garść ryżu gotowi są pracować w pocie czoła od świtu do nocy! Sprowadzono wykwalifikowanych majstrów niemieckich, wcale nie sprawdzając stopnia zabarwienia ich przekonań politycznych na czerwono lub żółto, a mając jedynie na względzie stopień ich fachowego uzdolnienia oraz konieczny warunek chętnego nauczania praktykującej młodzieży. Jednocześnie zaznaczyć musimy, że sprowadzenie sił obcych nie wpłynęło ujemnie na stan zarobków i bezrobotnych w tym czasie zupełnie nie było.

W dotychczasowych pertraktacjach między stronami, mających za zadanie zlikwidowanie strajku, przykrym zgrzytem było nawoływanie uczniów do zaprzestania pracy celem zsolidaryzowania się ze strajkującymi odlewaczami. Tego rodzaju nawoływania wychodzą poza ogólnie przyjęte kulturalne normy postępowania w zatargach między pracownikami i pracodawcami; przynieść one mogą młodzieży wielką szkodę natury moralnej, której żadne sukcesy pieniężne, osiągnięte przez grupę strajkującą, nigdy nie zatrą i nie zrównoważą.

Obecne ciężkie konjunktury, jakie przeżywa polski przemysł, do pewnego stopnia jakby sprzyjały przewlekaniu strajku. Odlewnie czcionek wobec zastoju w przemyśle graficznym nie mogą liczyć na poważne z tej strony zamówienia. Produkcja na zapas wobec drożyzny kapitału nie kalkuluje się zupełnie. Z drugiej zaś strony względnie nieliczny zastęp strajkujących odlewaczy czcionek, mając pewne poparcie finansowe ze strony związku, jest w stanie zająć pozycję nieustępliwą.

Takie horoskopy nie wzbudzają nadziei na rychłą likwidację strajku; ciągnąć się on może nadmiernie długo, zaostrzając jedynie wzajemne antagonizmy.

H. B.

SPORZĄDZANIE PŁYT OFFSETOWYCH DROGĄ FOTOMECHANICZNĄ.

Wykonywany od lat dziesiątków umdruk dosięgnął najwyższego stopnia swojego rozwoju i wydajności i nie może już przewyższyć samego siebie.

Za szczęśliwe zrządzenie należy uważać, że praktyka nie poprzestaje na tym jednym sposobie, lecz za pomocą fotomechanicznej techniki reprodukcyjnej wskazuje jeszcze inną drogę wiodącą do wyników bez zarzutu. I tylko porównawcze wypróbowanie tych 2-ch różnych sposobów jest w stanie wskazać nam wyraźnie, który z nich zapewni największe korzyści pod względem jakości i ilości reprodukcji.

Pomimo swego wysokiego rozwoju, technika umdruku przedstawia trudności różnego rodzaju, w gruncie uzasadnione i które wynik roboty uzależniają od większej lub mniejszej sprawności litografa Przeciwnie fotomechaniczne przeniesienie, krótko mówiąc kopja, wymaga znacznie bardziej uproszczonej roboty, której rezultat w większości wypadków o wiele przewyższa umdruk. Zupełnie wyjątkowo wpada w oczy dokładność i ostrość obrazu, w porównaniu do przeważnie nieostrych rysunków z umdrukowych płyt, co początkowo było wogóle przypisywane technice druku na offsecie.

Prócz tego ważną gra rolę trwałość płyty w stosunku do wielkości nakładu. Jeżeli nawet zdarzały się pojedyncze wypadki otrzymania wyjątkowo dużego nakładu z umdrukowych płyt, co należało przypisać rzadkiemu zbiegowi różnych sprzyjających okoliczności, pomimo to uczy nas praktyka codzienna, że nawet najlepszy umdruk wskutek chemicznych przyczyn może mieć jedynie bardzo ograniczoną trwałość. Pomimo starannej roboty drukarza na offsecie po otrzymaniu pewnej ilości druków nie można uniknąć zanikania delikatniejszego rysunku jak również pewnego rozmazania tonów głębszych.

Przeciwnie fotomechanicznie skopjowana płyta, o ile zachowane są warunki podstawowe do otrzymania dobrej kopji, wydaje znacznie większą ilość nakładu przy zupełnem zachowaniu delikatnych pierwiastków rysunku. Nawet gdy płyta nie wydaje już odbitek bez zarzutu, często jest możliwem jej poprawienie dla dalszego otrzymywania dobrych reprodukcji. Czas, jaki potrzebny jest na sporządzenie jednej płyty, ma bardzo doniosłe znaczenie, szczególniej jeśli zachodzi potrzeba sporządzenia kilku płyt z jednego oryginału. Nie zważając na to, że nie da się żadną drogą uniknąć pewnych różnic w poszczególnych płytach przy posługiwaniu się umdrukiem, tenże wymaga dla każdej oddzielnej płyty tej samej ilości robót przygotowawczych, gdy tymczasem jednorazowo

przygotowany negatyw fotograficzny służy do otrzymania nieograniczenie dużej ilości kopij, a nawet rzadko zdarzający się zły wynik może być natychmiast poprawiony bez zaczynania robót przygotowawczych nanowo, jak to ma miejsce przy nieudanym umdruku.

Już z tych kilku spostrzeżeń można wywnioskować jaką zasadniczą wyższość przedstawia fotomechaniczne przenoszenie nad zwykłym umdrukiem. Jeszcze należy przytem zwrócić uwagę na bezwarunkowo zapewnioną przez fotografję wierność z oryginałem i znacznie niższe koszty reprodukcji tła, jeżeli już tylko wziąć pod uwagę sposób kreskowania lub półtonowania przy robotach jednobarwnych. Przy wszystkich tego rodzaju pracach, posiada fotomechaniczne przenoszenie tak wielką przewagę nad umdrukiem, że racjonalnie pracujący przemysł nie może się już bez niego obyć. Że tak jest dowodzi najdokładniej coraz bardziej ulepszany sposób otrzymywania negatywów jak również urządzenia optycznego i kopjującego.

Uznanie wyższości fotomechanicznego sporządzania płyt offsetowych nad sposobem umdrukowym wzmogło się najbardziej w Ameryce i w Anglji, gdzie już dzisiaj genjalnie zbudowane maszyny wielkich rozmiarów wyparły prawie zupełnie umdruk ręczny i kopjują fotomechanicznie na płycie cynkowej nietylko jednobarwne lecz i częściowe negatywy wielobarwnych oryginałów w dowolnym rozmiarze. Nie można mówić w żadnym razie o natychmiastowem nabywaniu takich fotograficzno - kopjowych maszyn; pomijając to, że taka maszyna pochłonęłaby obecnie olbrzymi kapitał, wskazanem jest doczekać się przedewszystkiem dalszego jej rozwoju i dalszych wyników praktycznych.

Zaleca się jednakże posługiwać się bardziej niż dotychczas kopjowaniem fotomechanicznem aby wyzyskać te korzyści jakie ono już dzisiaj bezwątpienia przedstawia, tembardziej, że koszty nabycia ram pneumatycznych i niewielu przyrządów pomocniczych nie są zbyt wielkie i prędko się amortyzują z naddatkiem wskutek oszczędności czasu i lepszego wyniku roboty. Prócz tego możliwem się staje nietylko stosowanie różnego rodzaju metod wytwarzania negatywów lecz i zdobywanie dla zakładu zamówień nowego rodzaju i przekształcenie go w wielostronniejszy i ruchliwszy.

Ponieważ w większości wypadków personel przystosowuje się chętnie do zmienionych warunków pracy, zmiana ta może być dokonaną bez nagłych wstrząśnień, więc trudności z personelem i tym podobnych obawiać się nie należy. Samo się przez się rozumie, że z początku odnosić się to będzie do robót jednobarwnych, chociaż nawet wielobarwne oryginały wykonane techniką kreskową lub płaszczyznami, myślącemu praktykowi przy kopjowaniu pojedyńczych płyt nie mogą nastręczyć zbyt wielkich trudności. Stwierdzić wypada, że do wielobarwnych półtonowych robót, szczególniej jeśli na arkuszu wzór powtarza się wielokrotnie, należy oddać pierwszeństwo litografji.

Przy ruchliwości przemysłu niemieckiego należy oczekiwać z wszelką pewnością, że w niedalekiej przyszłości niemcy mieć będą do rozporządzenia przyrządy, a nawet maszyny do tych robót, nie stojące niżej od maszyn Ameryki i Anglji.

W krótkim czasie po napisaniu tego artykułu, zdarzyła mi się sposobność obejrzenia niemieckiej fotomechanicznej maszyny umdrukowej, która wskutek swej niezwykle pomysłowej budowy, zajmującej mało miejsca, zdaje się być powołaną do wytrzymania porównania z dotychczas znanemi maszynami angielskiego lub amerykańskiego pochodzenia. Tak samo jak zapomocą tych ostatnich, również przy jej zastosowaniu można wykonywać, z pominięciem zabierającego wiele czasu i przedstawiającego wiele trudności sposobu umdrukowego, zestawienie z małych litografji wielkich form drukarskich do przygotowania fotomechanicznej kopji.

Maszyna ta pod nazwą „Photo - Umdrucker" zaprojektowaną została przez G. Walthera w Monachjum, a zbudowaną przez Maxa Krauśe w Lipsku. Jest ona nadzwyczaj łatwą i dogodną w użyciu; za jej pomocą można przygotować z jakiejkolwiek litografji cały szereg równych jaknajdokładniej dopasowanych negatywów jak również skopjować je na blasze offsetowej.

Sposób roboty jest prosty i szybki. Przez zastosowanie mikrometrycznych śrubek osiąga się taką dokładność, że płyty na poszczególne kolory nawet najmniejszych rysunków w wielokrotnem powtórzeniu najzupełniej na siebie padają, oraz wydajność, która przy umdruku ręcznym nigdy nie może być osiągnięta.

(Typographische Jahrbücher № 25—1925).

STEREOTYPJA.

Na pytanie kto i kiedy najpierw zajmował się wynalezieniem sposobu wyrobu matryc, z których odlewa się płyty stereotypowe, pomimo badań czynionych w tej mierze, nie zdołano dotychczas nic pewnego ustalić. Wiadomo natomiast, iż Piotr Didot około r. 1795 również należał do pierwszych drukarzy, usiłujących rozwiązać zagadnienie stereotypji. Matrycami Didot'a były płyty ołowiane, na których wyciskano zagłębienie oczka pisma pod silnym ciśnieniem. Ponieważ przy tej czynności oczko pisma ulegało silnemu zużyciu wskutek wgniatania w twardy bądź co bądź ołów, Didot nie mogąc zaradzić znalezieniu mię-

kszego materjału na matryce uczynił znacznie twardszymi czcionki, którymi stereotypował, przez dodanie do kompozycji metali twardszych. Ze względu na te niedogodności metoda Didot'a nie znalazła powszechnego uznania i rozpowszechnienia, pomimo iż ówczesny stan techniki drukarstwa bynajmniej nie osiągnął jeszcze większego rozwoju.

Przed Didotem już w końcu XVII wieku zajmowało się wynalezieniem stereotypji kilku drukarzy, których metoda również nie doczekała się szerszego zastosowania, gdyż usiłowania otrzymania nowych płyt robiono tu drogą lutowania poszczególnych czcionek.

Dopiero około r. 1800 Charles Stanhope uczynił pierwszy krok naprzód przez wynalezienie stereotypji gipsowej. Odlewy otrzymane z matryc gipsowych wyróżniały się wielką dokładnością w oddaniu ostrości oczka czcionek i nic też dziwnego, iż metoda ta znalazła zastosowanie przez długi szereg lat, aż do czasu obecnego, gdyż i dzisiaj jeszcze matrycami gipsowemi posiłkują się przy wyrobie stempli kauczukowych.

Oczywiście, że zastosowanie gipsu sprawy całkowicie ne rozwiązało a to dla tego, że przygotowanie matryc gipsowych jest nadzwyczaj kłopotliwe i zabiera sporo czasu. Przedewszystkiem justunek może być niższy tylko o 4 punkty od wysokości pisma, wszystkie wgłębienia w formie muszą być wyłożone, co już zabiera dużo czasu. By zapobiec przyleganiu gipsu do metalu, czcionki formy trzeba było ostrożnie, niemniej jednak obficie naoliwić. Po zaklinowaniu formy w ramie nakładano nań drugą ramę, która tworzyła granicę płyty gipsowej. Miejsce w ramie do jej wysokości zapełniano gipsem, który potem specjalną listwą równano na wierzchu zabierając nadmiar. Po wyschnięciu, trwającem około 15 minut, masę gipsową z formy zdejmowano i z otrzymanej w ten sposób matrycy odlewano płyty. Jak się z kolei odbywało odlewanie? Oto płytę gipsową czyli matrycę wkładano do metalowej ramy o ruchomym dnie i nakrywano płytą żelazną o ściętych skośnie rogach służących do wlewania metalu, którą przykręcano do wanny specjalnymi śrubami. Ten cały aparat zanurzano w kotle ze znajdującym się w nim roztopionym metalem, który wpływał do wnętrza przez otwory powstałe skutkiem obciętych skośnie rogów przykrywającej płyty i wypełniał miejsce wklęsłe w formie gipsowej, tworząc tym samym odlew stereotypowy. Po wyjęciu aparat podlegał ostygnięciu, które trwało dość długo, wreszcie po odkręceniu śrub i zdjęciu wierzchniej płyty rozbijano formy gipsowe i zdejmowano z dna gotowy odlew, odznaczający się wiernym oddaniem ostrości rysunku dzięki czułej masie gipsowej. Wadą tego systemu prócz kłopotliwości zabiegu było jeszcze i to, że matryca gipsowa nadawała się tylko do wykonania jednego odlewu, gdyż jak już wyżej było powiedziane rozbicie jej było niezbędne dla wydobycia odlanej płyty. Gdy zachodziła konieczność powtórzenia odlewu należało robić drugą matrycę gipsową i to tyle razy ile płyt było potrzebnych.

Odlana płyta ołowiana po gruntownem oczyszczeniu szczotką i spłukaniu wodą z resztek powstałego osadu gipsowego podlegała następnie heblowaniu w celu nadania jej niezbędnej wysokości.

Dopiero matryce papierowe, których wynalazcą był składacz Genou, wpłynęły znacznie na uproszczenie odlewu stereotypów, a ponadto umożliwiły odlewać z jednej matrycy kilka płyt. Składacz Archimowicz w Strassburgu wynalazek poprzednika Genou ulepszył i wprowadził go w roku 1850 w powszechne użycie na całym obszarze Niemiec. Nowe matryce papierowe składały się z kilku arkuszy bibułki oraz nieklejonego papieru drukowego. Specjalnie spreparowaną pastą arkusze te były sklejone razem, tworząc w całości rodzaj tektury, którą po zwilżeniu nakładano na formę i klepano całą szerokością szczotki. Podczas gdy dawniej stereotyper potrzebne mu matryce musiał sam wykonać, dziś specjalne fabryki trudnią się ich wyrobem i dostarczają w stanie zupełnie gotowym do dalszego użytku z koniecznością tylko uprzedniego ich zwilżenia przed klepaniem. Poglądy co do tego, które są lepsze: wyrabiane na miejscu przez stereotypera, czy też dostarczane przez fabrykę — są dość rozbieżne, zależnie zresztą od rodzaju roboty, jakkolwiek stereotyperzy starszej daty wolą posiłkować sę matrycami wykonanymi przez siebie własnoręcznie. Matryce tego rodzaju składają się z trzech arkuszy bibułki, dwu arkuszy nieklejonego papieru drukowego i dwu arkuszy bibuły, posiadającej własność wchłaniania wilgoci. By otrzymać dobre połączenie klajstru z poszczególnymi warstwami papieru, zaleca się klajstrować go nie bezpośrednio przed użyciem lecz na dzień wcześniej. Klajster używany do sklejania matryc najlepiej przygotować ze specjalnego pudru matrycowego (Matrizenpulver), który w naczyniu po dolaniu wody rozrabia się do gęstości ciastowatej. By masę tę uczynić dogodniejszą do smarowania można rozcieńczać ją nieco wodą. Do tego klajstru wszakże nie można dodawać dekstryny ani kleju, gdyż jakkolwiek pozornie będzie się wydawać, że sklejenie jest lepsze, to po wyschnięciu matrycy stanie się ona podatną na pęknięcie, a podczas odlewu kurczy się. Dobra matryca niezależnie od tego, czy jest sporządzona własnoręcznie, czy też otrzymana w stanie gotowym jako masowy wyrób fabryczny, winna posiadać właściwość łatwego odejścia od odlanej płyty.

Przygotowaną do klepania matrycę kładzie się stroną zawierającą bibułkę na kolumnie i wyklepuje na całej przestrzeni. Arkusz zewnętrzny nakłada się dopiero po całkowitem wyklepaniu i wyłożeniu zagłębień. Z dobrze przygotowanej matrycy można o-

trzymać od 4 do 7 odlewów. Dostarczane w latach ostatnich gotowe matryce są jakościowo znacznie gorsze od przedwojennych, gdyż pozwalają na jeden a najwyżej na dwa — trzy odlewy, skutkiem braku odpowiednich surowców do należytego ich wyrobu.

Wszystkie układy przeznaczone do stereotypowania winny być całkowicie wolne od uszkodzonych czcionek, linji i wogóle tego, co później może sprawiać maszyniście nieprzezwyciężone nieraz trudności. Klisze należy z deseczki oderwać i umieścić na metalowych podstawkach dokładnie na wysokość pisma. Wogóle do układu mającego być stereotypowanym należy używać wyłącznie tylko pism, ozdób i linji nieuszkodzonych i ostrych w oczku, a nie odwrotnie jak się to daje nieraz zauważyć z praktyki w poszczególnych zakładach, iż do form przeznaczonych do stereotypowania specjalnie używa się najgorszego materjału w przekonaniu, że szkoda dobrego pisma, a wreszcie, że maszynista jakoś tam sobie poradzi.

Po narządzeniu formy i obłożeniu jej sztegami żelaznymi o wysokości pisma, przyczem między formą a sztegiem musi być odstęp równy conajmniej 12 punktom (w tym celu sztegi z jednej strony mają brzeg specjalnie skośnie ścięty) dla pozostawienia miejsca na brzeg (fasetę), całą formę winien jeszcze przejrzeć sumiennie wykwalifikowany pracownik, rozumiejący konieczność i potrzebę tego sprawdzenia, a to w tym celu by stwierdzić czy brzeg i rygi kolumny nie uległy skręceniu lub obsypaniu, oraz czy połączenie linji, narożników jest dokładne, bez szczelin, i zauważone braki natychmiast usunąć. Dopiero gdy ta przygotowawcza praca została uskuteczniona, robi się z formy zaklinowanej ostrą odbitkę w celu rewizji, przytem możliwie niezbyt obficie nadaną farbą, by ułatwić korektorowi uchwycenie zbitych czcionek lub linji. Pozornie wydawać się może, że na te roboty szkoda czasu, że one się wcale nie opłacają i nic nie wpłyną na lepszy druk. Tak, ale tylko pozornie. Bo gdy zważymy ile czasu traci maszynista na wyciąganie liter zbitych niższych, których przecież wyjąć i podklepać nie może, a tym samym i wygląd zewnętrzny druków nigdy nie będzie zadawalający — przyznać musimy niezbędną konieczność tego rodzaju pracy przygotowawczej. Ponadto zdolny stereotyper, pracując zgodnie ręka w rękę z maszynistą, potrafi nawet ułatwić mu jego pracę, a to przez wycięcie w arkuszu zewnętrznym matrycy pism grubych oraz grup bardziej tłoczących, a podlepienie paskiem papieru miejsc cienkich linji, pism i ozdób. Tego rodzaju współpraca rozumnie ujęta stanowi duży plus zarówno dla zakładu jak i dla maszynisty.

Niedostatecznie wyszkoleni stereotyperzy popełniają błąd przy klepaniu, gdy wykonywują go nie pełną płaszczyzną szczotki a tylko częścią. Skutkiem tego może być niemal zawsze nieudanie się matrycy, a w każdym razie będzie ona gorsza od wyklepanej pełną płaszczyzną. Dla ochrony matrycy dobrze jest nakładać podczas klepania kawałek wilgotnego cienkiego sukna lub płótna; jest to szczególnie polecenia godnem przy klepaniu tablic z cienkimi linjami dla zabezpieczenia matrycy od przecięcia. Dopiero gdy zagłębienia staną się dość wyraźne, przypuszczać można, iż reljef matrycy jest dostateczny, można przystąpić do wypełniania większych zagłębień paskami lub też odpowiednio przyciętymi kawałkami tektury. Zagłębienia drobniejsze zapełnia się masą, nakłada wilgotny arkusz zewnętrzny i formę ze znajdującą się na niej matrycą wsuwa się albo pod prasę osuszającą ogrzewaną od spodu, albo do specjalnego pieca i pozostawia tam aż do zupełnego wyparowania wszelkiej wilgoci i dokładnego wysuszenia. Dobrze uskutecznione wysuszenie poznać można po łatwości odskoczenia matrycy od formy.

Podczas suszenia matrycy zwracać należy baczną uwagę na odpowiednią wysokość temperatury by skutkiem przegrzania formy niedopuścić do uczynienia jej niesystematyczną, a nawet do zupełnego zniszczenia przez stopienie od spodu. Tak przegrzany materjał drukarski powoduje udręczenie przy składaniu wogóle, a przy składaniu np. tablic jest niemal że niemożliwy do użycia. Posiłkowanie się więc przy tej czynności ciepłomierzem jest ze wszech stron godne polecenia. Bywa i tak, że wilgotne matryce są z formy zdejmowane i suszone na specjalnych suszarkach, albo na gorącej płycie aparatu giserskiego. Metoda ta aczkolwiek w zupełności chroni pismo od uszkodzenia, to jednak wymaga pewnej wprawy w tym kierunku i pochłania więcej czasu, tak, że w gazetach, zwłaszcza przy ostatnich kolumnach najczęściej już bardzo pilnych, staje się z tego względu niemożliwą do zastosowania.

Kalandrowanie, czyli uskutecznianie wgłębienia oczka czcionek w matrycę za pomocą przesunięcia formy pod obracającym się cylindrem, wywierającym bardzo silny tłok, jakkolwiek usuwa niebezpieczeństwo przegrzania metalu, to z drugiej strony powoduje łamanie czcionek akcentowych i wogóle ze zwisającymi nazewnątrz zakończeniami. Dlatego też pracownik zajęty przy tej czynności winien stosować wszelkie możliwe środki by tego rodzaju uszkodzeń przez stosowanie środków zapobiegawczych uniknąć.

Ważną rolę w dobrym udaniu się odlewów odgrywa należyte nagrzanie aparatu giserskiego przed rozpoczęciem waściwego odlewu. Zaniechanie tej czynności powoduje w następstwie płyty o powierzchni porowatej. By osiągnąć możliwie silny wlew metalu w zagłębienie matrycy należy, o ile to tylko jest możliwe, matrycę kłaść na dole. Ponadto dla dobrego udania się odlewu ważną jest i ciepłota roztopionego metalu, która winna wynosić 350° C. Gdy niema pod ręką pirometru, ciepłotę metalu sprawdza się przez zanurzenie w metalu paska białego gazetowego pa-

pieru, który w metalu o odpowiedniej ciepłocie winien zmienić swą barwę na lekki odcień brązowy.

Powietrze znajdujące się w aparacie winno być zupełnie w czasie odlewu usunięte. Osiąga się to z łatwością przez wlewanie metalu w otwór nie całą szerokością, a pozostawiając miejsce z boku na ujście wypieranego przez metal powietrza.

By z odlanej formy matrycę łatwo odjąć, należy ją przed odlewem natrzeć talkiem (federweissem) poczem starannie okurzyć szczotką, gdyż nadmiar talku wskutek przepalenia czyni powierzchnię odlanej płyty chropawą.

Dokładne wysuszenie matrycy staje się niezbędne przy odlewaniu płyt, co do których stawia się specjalne wymagania np. dwubarwnych, tablic z osobnymi poprzeczkami (ołówkami) i t. p. W tych wypadkach, gdy jest wiadomem, że matryca wytrzyma 4 — 6 odlewów, pożądane jest przed właściwym odlewem robić pierwszy jako próbny, a to dla zupełnego wysuszenia matrycy.

KALENDARZ PODATKOWY.

Każdy przemysłowiec powinien z końcem roku b. zaopatrzyć się w Kalendarz terminowy na rok 1926 i wynotować w nim na cały rok wszystkie niżej podane

TERMINY DOTYCZĄCE PODATKÓW I ŚWIADCZEŃ.

PODATEK MAJĄTKOWY.

Zapłata.

¼ różnicy pomiędzy połową wyznaczonego podatku a sumą wszystkich wpłaconych zaliczek i rat — do dnia 1 grudnia r. b.

PODATEK PRZEMYSŁOWY.

Świadectwo przemysłowe jako przedpłata podatku do strącenia w 12 miesięcznych ratach przy płaceniu wpłat miesięcznych — do 1 stycznia.

U w a g a. Strącenie wartości świadectwa przemysłowego z podatku było wstrzymane na rok 1924 i 1925.

Wpłaty miesięczne do dnia 15-go następnego miesiąca i 14 dni ulgowych.

Zeznania o obrocie półrocznym.

za 1-sze półrocze od 1 lipca do 1 sierpnia,
za 2-gie „ „ 1 stycznia do 1 lutego.

Odwołanie do Komisji Odwoławczej.

za 1-sze półrocze — do 15 października
za 2-gie „ do 15 kwietnia.

Zapłata podatku za półrocze wyznaczonego przez Komisje Szacunkowe.

za 1 półr. — do 15 października i 14 dni ulgowych,
za 2 „ do 15 kwietnia i 14 dni ulgowych.

PODATEK DOCHODOWY.

DOCHODOWY PRACOWNIKÓW. Zapłata w ciągu 7 dni od chwili wypłaty i 14 dni ulgowych.

DOCHODOWY PRZEDSIĘBIORSTWA.

Składanie zeznań od 1 marca (na r. podatk. 1925 przesunięto do 30 czerwca).

Odwołanie do Komisji Odwoławczej — w ciągu 30 dni od dnia następnego po doręczeniu nakazu płatniczego.

Zapłata.

1) połowa podatku od zeznanego dochodu — do 1 maja i 14 dni ulgowych,

2) różnica pomiędzy podatkiem wymierzonym przez Komisję Szacunkową a wpłatą uskutecznianą przed 1 maja,

przy otrzymaniu nakazu przed 15 października — 1 listopada i 14 dni ulgowych,

przy otrzymaniu nakazu po 15 października— w ciągu 30 dni i 14 dni ulgowych.

PODATEK OD LOKALI.

W ciągu 14 dni po otrzymaniu wezwania.

KASA CHORYCH.

Obliczenie miesięczne w ciągu 5 dni po ukończeniu miesiąca.

Zapłata jednocześnie ze złożeniem obliczenia — bez kosztów inkasa.

Zapłata po otrzymaniu rachunku Kasy — w ciągu 3 dni (z dodatkowym kosztem inkasa zł. 1.50).

FUNDUSZ BEZROBOCIA.

Zapłata co miesiąc zdołu do 20-go następnego miesiąca.

UBEZPIECZENIE OD NIESZCZĘŚLIWYCH WYPADKÓW.

Obliczenia półr. w ciągu 14 dni po ukończeniu półr.
Zapłata „ „ 30 dni po ukończeniu półr.

ULGI PODATKOWE.

Ze względu na to, że zbiegły się terminy płatności państwowego podatku od lokali za III i IV kwartał r. b. i że jednocześnie przypadł termin płaności miejskiego podatku od lokali, Ministerjum Skarbu postanowiło odroczyć termin płatności państwowego podatku od lokali za IV-ty kwartał r. b. do końca grudnia tego go roku bez doliczenia odsetek za odroczenie.

Stosownie do powyższego zarządzenia postanowiono przesunąć terminy płatności państwowego podatku od lokali za I i II kwartał 1926 r. o jeden miesiąc t. j. na luty i maj przyszłego roku.

Nadto Ministerjum Skarbu ma zarządzić, aby od płatników, którym wymierzono państwowy podatek od lokali za 2-gie półrocze r. b. w sumie nie wyższej niż 32 zł. w miastach ponad 100 tys. mieszkańców, nie wyższej niż 24 zł. w miastach ponad 25 tys. mieszkańców i nie wyższej ponad 16 zł. w miastach do 25 tys. mieszkańców, należność podatkowa była pobrana w terminie do końca grudnia r. b. w wysokości ¼ części należnej sumy bez odsetek za odroczenie, natomiast ¾ części podatku za 2-gie półrocze 1925 została odroczona na czas późniejszy — na terminy, które będą wyznaczone osobnem rozporządzeniem.

Ze względu na biegnącą karę 4 proc. za zwłokę przypominamy, że władze wymiarowe na wypadek, gdyby uiszczenie podatku mogło narazić egzystencję gospodarczą płatnika, mają prawo przyznawać ulgi w postaci odroczenia terminu płatności lub rozłożenia na raty należności podatkowej na czas niedłuższy, niż trzy miesiące; wówczas odsetki za odroczenie wynoszą tylko 1 proc. w stosunku miesięcznym.

Kompetencja magistratu m. Warszawy obejmuje sumę podatku do zł. 200, magistratów m. Krakowa, Lwowa, Łodzi, Poznania, Wilna i Bydgoszczy do zł. 100, magistratów innych miast do zł. 50.

O ile chodzi o sumę podatku do wysokości zł. 500 i na czas niedłuższy, niż 6 miesięcy, — o odroczeniu i rozkładaniu na raty decyduje izba skarbowa.

Przy wyższych kwotach i dłuższych okresach decyduje minister skarbu.

O odroczenie lub rozłożenie na raty podatku należy składać osobno podania, wskazując w nich na ciężki stan gospodarczy płatnika.

Ministerstwo Skarbu zezwoliło na spłatę podatku **od obrotu za I półrocze 1925 r. w trzech równych ratach, a mianowicie:**

I rata do 10 listopada 1925 r.
II rata do 10 grudnia 1925 r.
III rata do 31 stycznia 1926 r.

Podatek **dochodowy za rok 1925**, w tej części, której termin płatności upływa **1 listopada** r. b., rozłożyło Ministerstwo Skarbu na **dwie równe raty**, płatne:

I rata do 15 listopada 1925 r.
II rata do 15 grudnia 1925 r.

Od rozłożonych na raty kwot nie pobiera się kar za zwłokę i odsetek za odroczenie.

Niedotrzymanie **któregobądź** z wyznaczonych ratalnych terminów płatności w każdym podatku **pozbawia** wszelkich w stosunku do danego podatku ulg, **cała zaś należność** z tytułu tego podatku będzie egzekwowaną **natychmiast** wraz z karami za zwłokę, licząc od ustawowego terminu płatności.

W dobrze zrozumianym interesie płatników leży bezwzględne stosowanie się do wyznaczonych terminów, zyskują oni bowiem w ten sposób znaczne kwoty, które, w razie nie dotrzymywania ratalnych terminów płatności, będą pobrane w postaci kar za zwłokę i kosztów egzekucyjnych.

DOJRZAŁA REFORMA.

Zmiany, które należałoby wprowadzić do ustawy o Kasach Chorych.

W Nr. 44 „Tygodnika Handlowego" z dn. 30 października czytamy:

W gorączce dopędzenia Zachodu w ustawodawstwie socjalnem, rozbudowaliśmy instytucje ubezpieczeniowe ponad potrzebę i siły gospodarcze kraju. Da się to powiedzieć w pierwszym rzędzie o ubezpieczeniu na wypadek choroby. Ciężary Kasy Chorych — instytucji w zasadzie pożytecznej i potrzebnej — są nadmierne i muszą być zmienione. W Stow. Kupców Polskich odbyło się kilka posiedzeń, poświęconych omówieniu najważniejszych zmian, które winny być wprowadzone drogą nowelizacji. Postulaty te poniżej podajemy. Prosimy, ponadto, czytelników, by nadsyłali swe uwagi do dn. 15 listopada r. b. celem ich zużytkowania w projekcie noweli, która będzie wniesiona w najbliższym czasie do Sejmu.

Z postulatów ujętych w 36 punktów przytaczamy główniejsze:

1. Ustalić, iż nietylko pracownicy kolei państwowych, ale wogóle pracownicy podlegający obowiązkowi ubezpieczenia mogą być ubezpieczeni albo w ogólnych Kasach Chorych, albo też w oddzielnych zastępczych Kasach Chorych, o ile Kasy te odpowiadają warunkom przepisanym w ustawie.

2. Wprowadzić nowy rozdział zawierający warunki tworzenia zastępczych Kas Chorych, a mianowicie:

a) każdy zakład pracy lub każda grupa zakładów pracy może założyć zastępczą Kasę Chorych o ile ilość pracowników podlegających obowiązkowi ubezpieczenia wynosi nie mniej niż 1000 osób;

b) zastępcza Kasa Chorych powinna udzielać świadczeń w zakresie nie mniejszym niż to przewiduje ustawa;

c) sposób kierowania zastępczą Kasą Chorych określi jej Statut;

d) do utworzenia Kasy Chorych zastępczej decyduje pracodawca względnie pracodawcy;

e) Kasy Chorych zarówno ogólne jak i zastępcze posiadać będą statuty zatwierdzone przez właściwą władzę nadzorczę.

3. Ustalić, że obowiązkowi ubezpieczenia nie podlegają wszyscy pracownicy, którzy pobierają więcej niż 400 zł. miesięcznie.

4. Ustalić, że obowiązkowi ubezpieczenia nie podlegają wszyscy ci pracownicy, którzy w inny sposób mają zabezpieczone na wypadek choroby świadczenia nie mniejsze niż to przewiduje ustawa.

11. Świadczenia pieniężne ograniczyć do 50 proc. zarobku.

21. Wprowadzić najwyższą nieprzekraczalną granicę wysokości składki naprz. 7 proc.

24. Wzbronić Kasom Chorych dokonywanie przymusowych egzekucyj przez własnych urzędników i na zasadzie przeprowadzonych przez nich szacunków.

25. Podział mandatów w Radzie Kas pomiędzy pracodawcami a pracownikami ustosunkować w ten sposób, w jaki ustosunkowano udział w składkach. Proponuje się pół na pół.

O ile wyżej wymienione postulaty przynajmniej w zasadniczych swych punktach, zostałyby przez Sejm uwzględnione i wprowadzone w życie, być może korzystnem zarówno dla właścicieli jak i pracowników przemysłu graficznego okazać by się mogło założenie w Warszawie i większych centrach, oddzielnych zastępczych Kas Chorych dla pracowników tej branży (ewentualnie w połączeniu z pomniejszemi grupami pokrewnych zawodów).

Taki podział na Kasy zastępcze dla każdego wielkiego zakładu przemysłowego oddzielnie, lub dla grupy mniejszych zakładów, w zależności od ilości zatrudnionych pracowników istnieje w Niemczech już oddawna, a organizacja i sprawność tych instytucji nie pozostawia nic do życzenia.

Sądzimy, że zreformowanie naszych Kas Chorych przez wprowadzenie szeregu koniecznych zmian w ustawie, oraz przez decentralizację i podział na instytucje pomniejsze, radykalnie wpłynąć by mogło na usunięcie całego szeregu tych ogólnie znanych, ciężkich niedomagań, na które nasza Kasa Chorych chronicznie cierpi.

KOMUNIKAT. Do wiadomości „Rady Połączonych Organizacji Przemysłu Graficznego“ doszło, iż w niektórych zakładach miały miejsce wypadki postępowania pracowników graficznych wyraźnie wbrew obowiązującym przepisom umowy zbiorowej (regulaminowi pracy), przyczem ingerencja Zarządu Związku Zawodowego pracowników okazała się bezskuteczną.

Wobec powyższego Rada zwraca się do zarządów zakładów graficznych w Warszawie z prośbą o listowne komunikowanie Sekretarjatowi o każdorazowym wypadku naruszenia przepisów regulaminowych przez pracowników, z podaniem nazwiska i zawodu przekraczającego omawiane przepisy, oraz wyszczególnienie rodzaju przekroczenia.

PIĘCIOZŁOTÓWKI. Bank Polski podał do wiadomości, że w myśl rozporządzenia ministra skarbu z dnia 19 sierpnia b. r. 5-cio złotowe bilety bankowe I emisji z datą 28 lutego 1919 r. oraz II emisji z datą 15 czerwca 1924 r. mają moc obiegową do dn. 30 września 1925 r., poczem jedynie będą przyjmowane do wymiany przez centralną kasę państwową, kasy skarbowe i oddziały Banku Polskiego do dn. 31 marca 1926 roku.

BLANKIETY WEKSLOWE. Ukazały się w obiegu nowe blankiety wekslowe, wartości 30 gr., 1 zł. 30 gr. i 3 zł. Rysunek i wymiar tych blankietów jest taki sam, jak dotychczasowych. Blankiety są dwóch rodzajów: jedne z tekstem dla weksli własnych, drugie z tekstem dla weksli trasowanych.

ZMIANY PRZEPISÓW POCZTOWYCH. Wagę listów prywatnych w obrocie wewnętrznym podwyższono do 500 gr. z opłatą 60. gr od tej wagi. Wymiary kartek pocztowych ustalono na 15 cm. długości i 10.5 cm. szerokości. Pojedyncze tomy druków do 2000 gr. Próbki towarów nie mogą przekraczać 45 cm. długości, 20 cm. szerokości i 10 cm. wysokości a przy formie rulonu 15 cm. średnicy.

Wysyłanie monet. biletów bankowych, zdawkowych, wyrobów złotych srebrnych i. t. p. w listach zwykłych jest zakazane.

Paczki.

Nadawca w obrocie wewnętrznym i zagran. powinien przy nadaniu zarządzić, jak należy postąpić z paczką w razie niemożności doręczenia jej adresatowi. W braku tego zarządzenia paczki będą zwracane bez uprzedniego zawiadomienia.

Uwagi.

Nadawcy zwykłych przesyłek listowych zagranicznych - obowiązani:

a) wypisywać adres literami łacińskiemi,
b) podawać adres dokładnie,
c) naklejać znaczki w prawym górnym rogu strony adresowej,
d) podać swój adres.

Listy zwykłe i polecone z podaną wartością zawierające przedmioty do oclenia, muszą być zaopatrzone w nalepkę zieloną według następującego wzoru:

cło — douane
Rodzaj towaru —
Nature de la marchandise
Waga — poids
Wartość — Valeur.

Międzynarodowe kupony na odpowiedzi.

Urzędy pocztowe sprzedają kupony międzynarodowe na odpowiedzi wystarczające do uzyskania znaczków na opłatę listu zagran. wagi 20 gr. Kupon ten można wymienić na znaczki pocztowe we wszystkich krajach należących do Związku.

KĄCIK HUMORYSTYCZNY.

ŻADNA PRACA NIE HAŃBI.

Motto:
Ani ja, ani ty —
Nie umiemy roboty;
Kupim sobie wózeczek,
Będziem wozić piaseczek...
(Piosenka ludowa).

Ministerstwo Spraw Wojskowych świeżo zorganizowało przy swej drukarni... przedsiębiorstwo ostrzenia noży. Rozesłany cyrkularz zapewnia, iż ostrzenie będzie wykonywane po cenach przystępnych i kończy się tak:

„Polecając się łaskawym względom WPana, możemy Go zapewnić, iż każde zlecenie Jego będzie wykonane szybko i bardzo dokładnie“.

Podziwiamy ruchliwość i zmysł przedsiębiorczości Ministerstwa. Niestety, w naszej młodej biurokracji jest to dotychczas fakt odosobniony. Co w tym czasie czynią inne Ministerstwa? Dlaczego np. Ministerstwo Spraw Zagranicznych nie zainteresowało się dotychczas palącą sprawą reparacji maszynek do siekania mięsa? Czy Ministerstwo Wyznań Religijnych nic nie wie (czy też udaje, że nie wie) o istnieniu wyżymaczek i maszynek „Primus“, tego utrapienia naszych gosposi? Tyle dojrzałych spraw czeka na załatwienie, a nie można przecież zwalać wszystkiego na barki jednego tylko Ministerstwa.

GODNE NAŚLADOWANIA.

Poczta angielska wprowadziła obecnie w celach propagandy kasowanie marek na listach stemplem z napisem: „Towary angielskie są najlepsze“.

Możnaby i u nas pomyśleć o czemś podobnem. Oczywiście nie mogąc chwalić się przemysłem, musimy pochwalić się czemś innem, co zasługuje u nas na wyróżnienie. Możnaby użyć np. takiego napisu: „W Polsce są najlepsze urządzenia socjalne“, lub „W Polsce najmniej się pracuje“, wreszcie „Ludy świata czy macie pojęcie o Kasie Chorych w Polsce“.

ŻARGON NASZEJ BIUROKRACJI.

Urząd Skarbowy do spraw opłat stemplowych i podatku spadkowego na miasto stoł. Warszawę rozsyła nakazy płatnicze, w których pisze o „ukróconej“ opłacie stemplowej.

Dla wyjaśnienia podajemy, iż Urząd ma na myśli podatek, od którego opłacenia płatnik chciał się uchylić.

Czy nie możnaby „ukrócić“ podobnej swawoli językowej drogą surowego zarządzenia, by cudzoziemcy, zajmujący stanowiska urzędowe w Polsce, zdawali uprzednio egzamin ze znajomości języka polskiego?

PŁACE PRACOWNIKÓW GRAFICZNYCH W WARSZAWIE

W myśl umowy zawartej w dniu 30 czerwca 1925 roku przez R. P. O. P. G. ze Zw. Zaw. Drukarzy i Pokr. Zaw. w Polsce — Okręg Warszawa i Związkiem Drukarzy Z. Z. P. ustala się niżej wyszczególnione płace tygodniowe pracowników d r u k a r s k i c h, obowiązujące od dnia 1-go listopada 1925 roku aż do odwołania:

Z A W Ó D	Płaca tygodniowa	Za godzinę pracy
DRUKARNIA:		
Składacze	106 30	2 31
Maszyniści	106.30	2.31
Pedalarze	79.70	1.73
Nakładacze wykwalifikowani	53.15	1.15
Odbieraczki	12.75	0.28
Pomocnik drukarski wykwalifikow.	53.15	1.15

W myśl umowy z dnia 25-go czerwca 1925 r. od dnia 5 listopada obowiązuje przytoczone niżej minimum płacy tygodniowej pracowników w przemyśle l i t o g r a f i c z n y m i f o t o c h e m i g r a f i c z n y m w Warszawie.

Z A W Ó D	Płaca tygodniowa	Za godzinę pracy
LITOGRAFJA:		
Umdrukierzy	104.60	2.27
Maszyniści	104.60	2.27
Rysownicy (grawerzy i chromolitografowie)	104.60	2.27
Nakładaczki	41.85	0.91
Odbieraczki	15.70	0 34
Szlifierze	52.30	1.14
Bronzownicy	52.30	1 14
CYNKOGRAFJA:		
Fotograf siatkowy	104 60	2 27
„ kreskowy	88.90	1.93
Kopiści	88 90	1.93
Trawiacze	104 60	2 27
Retuszerzy	104.60	2.27
Efekciarki	73.20	1 59
Korektorzy	104.60	2.27
Monterzy (wykwalifik. stolarze)	73.20	1.59

UCZNIOWIE w ciągu roku po wypisie pobierają 75% minimum normalnego t. j. tygodniowo zł. 78 45 gr., za godz. 1 zł. 70 groszy.

R e g u l a m i n P r a c y w Z a k ł a d a c h D r u k a r s k i c h (wydanie nowe), obowiązujący od lipca 1925 r., jest do nabycia w Sekretarjacie R. P. O. P. G. — Królewska 10; Tel. 16-66 (godz. 9 — 11 rano).

CENY ARTYKUŁÓW UŻYWANYCH W PRZEMYŚLE GRAFICZNYM W WOLNYM HANDLU HURTOWYM

NAZWA ARTYKUŁU	5/XI 1925 za 1 klg. Zł.	gr.
PAPIERY:		
Kancelaryjny bezdrzewny	1	22
„ drzewny	—	85
Drukowy matowy	—	66
„ satynowany	—	75
„ ilustracyjny	—	90
Albumowy	—	85
Pocztówkowy kancelaryjny	1	35
„ drzewny	1	—
Bristol	1	75
Czerpany	2	60
Kredowy	2	70
Skoroszytowy	1	20
Pakowy angielski	—	85
Listowy	2	—
Pelour	1	90
Gazetowy rotacyjny	—	52
Słomkowy	—	75
FARBY CZARNE:		
Rotacyjna	1	40
Gazetowa	1	50
„ w puszkach	1	65
Dziełowa I	3	10
„ extra	4	14
Akcydensowa I	4	83
„ II	4	14
Ilustracyjna 000	9	49
„ 00	7	82
„ 0	5	18
Piórowa I	9	78
„ II	7	82
„ do ręcznych pras.	11	50
Umdrukowa	11	50
FARBY BIAŁE:		
Biel przezroczysta	5	52
„ kryjąca	4	60
„ kremserska	5	52
FARBY NIEBIESKIE:		
Milori	14	38
Cesarska	7	36
Paryska	14	38
Niebieska afiszowa	9	20
„ z połyskiem	14	38
Seledynowa laka	17	25
Niebieska trójbarwna	18	40
FARBY BRONZOWE:		
Sepia	3	68
Ugier	3	68
Terra di Sienna	3	68
FARBY ŻÓŁTE:		
Chrom I (jasny śr.)	7	02
Chrom II	5	06
Żółta afiszowa	5	06
„ trójbarwna	12	07
FARBY CZERWONE:		
Cynober sztuczny	11	00
Viktorja laka	8	74
Czerwona afiszowa	6	90
Uniwersal	14	03
Turecka	11	00
Helios	14	55
Karmin	21	28
Monopol	12	88
Kosmos	14	95
Geranium-carmin	23	58
Krapp	20	70
Czerwona trójbarwna	20	70
FARBY FIOLETOWE:		
Fioletowa afiszowa	12	19
Kopiowa fioletowa	31	97
Fioletowa średnia	20	47
„ czerwonawa	22	77
„ niebieskawa	18	75
FARBY ZIELONE:		
Zielona jedwabna	9	89
„ afiszowa	5	98
„ viridin	17	25
METALE:		
Ołów miękki hutniczy 2 razy przetapiany	1	30
Cyna Banka	10	50
Antymon Regulus	4	20
Metal do maszyn do składania angielski	2	40
SMARY:		
Nafta	—	41
Oliwa do motoru	—	38.9
Benzyna	—	83.7
POKOST:		
Pokost słaby	4	10
„ średni	4	20
„ mocny	4	35
„ z połyskiem	7	19
MASA WALCOWA:		
Masa walcowa krajowa słaba	5	20
„ „ „ mocna	4	95
„ „ z domieszką	6	00
„ „ wiedeńska	7	00
FILCE do maszyn rotacyjnych szer. 175 cm. grub. 3 mm. mtr.	53	00
CERATA do maszyn litograf. cienka szer. 132 cm. metr	7	00
gruba „ 120 „ „	18	00
„ „ 132 „ „	20	00
TAŚMA do maszyn płask. 4 mm.	—	07
„ „ „ rotac. 22 „	—	40
SZMATY do czyszczenia maszyn klg.		
NUMERATORY nowe ręczne	—	95
aut. 4 zmian 6 cyfr sztuka	62	50
5 „ „	57	50
MATRYCE do stereotypji suche o form. 48×65 cm. szt.	—	50
„ „ 52×70 „ „	—	50
LINJE mosiężne cienkie, kropkowane i półtłuste klg.	17	00

C Z C I O N K I:

	do 25-75kg. za kg. zł.	75-150kg. za kg. zł.
Perl 5	10.00	—.—
Nonparel 6—7	7.25	6.50
Petit 8—9	6.00	5.50
Garmont 10—11	5.50	5.00
Cycero 12	5.25	4.75

	od 150 do 250	Powyżej 250
Perl 5	—.—	—.—
Nonparel 6—7	6.25	5.75
Petit 8—9	5.25	4.75
Garmond 10—11	4.75	4.40
Cycero 12	4.60	4 30

PISMA TYTUŁOWE:

w kompletach od 6 punkt. do 72 p.

6 punktów	za	kilogram	11.—	Zł
8	„	„	9.50	„
10	„	„	8.25	„
12	„	„	8.—	„
16	„	„	7.75	„
20	„	„	7.50	„
24	„	„	7.25	„
28	„		7.—	„
36	„	„	6.50	„
48	„	„	6.25	„
60	„	„	6.25	„
72	„	.	6.25	„

KLISZE: cynkowe kreskowe 12 gr. za cm. kwadratowy
„ „ siatkowe 15 „ „
„ „ otrawiane 22 „ „
minimum 50 cm. kwadrat.

Klisze 2-u tonowe — 80 gr. „ „ minimum kliszy 100 cm. kwadratowych.

Komplet 3-ch klisz do druku trójbarwnego 1 zł. 50 gr. za cm. kwadr.—takież otrawione 2 zł. 25 gr. Klisze na miedzi i mosiądzu 50% drożej.

SEKRETARJAT „RADY POŁĄCZONYCH ORGANIZACJI PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO" mieści się w Warszawie ulica Królewska 10, m. 17, telefon 16-66 (lokal Towarzystwa zakupów dla przemysłu graficznego"). Godziny urzędowe codziennie od 9 do 11 rano.

P R E N U M E R A T A KWARTALNIE: Z PRZESYŁKĄ POCZTOWĄ ZŁ. 3 — O G Ł O S Z E N I A ZA TEKSTEM 1/1 STRONA ZŁ. 150 — 1/2 STR. ZŁ. 80 — 1/4 STR. ZŁ. 45 — 1/8 STR. ZŁ. 25. POSZKIWANIE I OFIAROWANIE PRACY 50% TANIEJ.

Redaktor i Wydawca: HENRYK BORKOWSKI. Druk P. Laskauera w Warszawie.